

ARRANGEMENT FOR FOLDING GARMENT PARTS

Patent number: SU613752
Publication date: 1978-07-05
Inventor: VORONIN BORIS; DROZHZHIN VLADIMIR
Applicant: VNII TRIKOTAZHNOJ PROMY (SU)
Classification:
- international: A41H33/00
- european:
Application number: SU19762373330 19760617
Priority number(s): SU19762373330 19760617

Report a data error here

Abstract not available for SU613752

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

Союз Советских
Социалистических
Республик



Государственный комитет
Совета Министров СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 613752

(61) Дополнительное к авт. свид-ву -

(22) Заявлено 17.06.76 (21) 2373330/28-12

(51) М. Кл.²

с присоединением заявки № -

А 41 Н 33/00

(23) Приоритет -

(43) Опубликовано 05.07.78 Бюллетень № 25

(53) УДК 687.051

(45) Дата опубликования описания 14.06.78.

(088.8)

(72) Авторы
изобретения

Б. И. Воронин и В. И. Дрожкин

(71) Заявитель

Всесоюзный научно-исследовательский институт
трикотажной промышленности

(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ФАЛЬЦЕВАНИЯ ДЕТАЛЕЙ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

1

Изобретение относится к швейной промышленности.

Наиболее близким к описываемому изобретению по технической сущности и достигаемому результату является устройство для фальцевания деталей швейных изделий, содержащее основание, внутренний подвижный составной шаблон для фиксации детали и прессующую составную плиту для загибания краев [1]. После загибания краев внутренний составной подвижный шаблон выводится, и прессующая плита прессует деталь.

Недостатком этого устройства является длительность переналадки прессующей составной плиты по контуру внутреннего шаблона при смене ассортимента.

Цель изобретения — упрощение конструкции и расширение технологических возможностей устройства.

Эта цель достигается тем, что основание устройства выполнено в виде вакуумной камеры с отверстиями на поверхности, обращенной к прессующей плите, а шаблон — в виде пластины с отверстием, контур которого соответствует контуру фальцуемых деталей.

Шаблон может быть выполнен из воздухо- непроницаемого материала.

2

На фиг. 1 изображена принципиальная схема конструкции устройства и вид А; на фиг. 2 — процесс работы предложенного устройства.

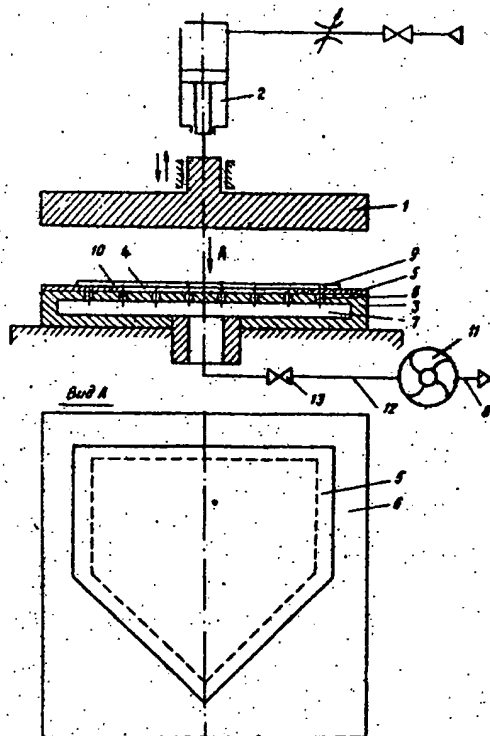
Устройство для фальцевания деталей швейных изделий монтируется на прессе и содержит прессующую плиту 1, например, с пневматическим приводом 2, основание 3 с поверхностью 4 для укладки детали 5 швейных изделий, шаблон 6, задающий контур фальцевания.

Основание выполнено в виде вакуумной камеры 7, соединенной с отсасывающей пневмосистемой 8 и имеющей на поверхности для укладки деталей внешних изделий сквозные отверстия 9 для прохода воздуха.

Шаблон выполнен в виде пластины из воздухо- непроницаемого материала, например плотной бумаги, пленки из фторопласта, и имеет отверстие 10, контур которого соответствует контуру готовой детали. Шаблон расположен непосредственно на поверхности для укладки листовой детали, причем открытыми остаются только отверстия 9, расположенные под отверстием 10 шаблона 6.

Отсасывающая пневмосистема 8 содержит, например, вентилятор 11 марки Ц4-10, магистраль 12 для прохода воздуха, подача которого регулируется клапаном 13.

Устройство работает следующим образом. Деталь укладывают так, чтобы ее загнанные края лежали на шаблоне 6, расположенном на поверхности 4 основания 3. При отсосе воздуха из вакуумной камеры 7 (фиг. 2, а) основания 3 деталь 5 под действием разности давлений фиксируется на поверхности 4. Одновременно края детали 5 под действием сил реакции со стороны шаблона 6 приподнимаются. Далее включают привод, который опускает прессующую плиту 1. При опускании прессующей плиты 1 (фиг. 2, б) уменьшается расстояние между поверхностью 4 основания 3 и прессующей плитой 1, что приводит к увеличению скорости направленного потока воздуха, образующегося в результате отсоса воздуха из вакуумной камеры 7. Образовавшийся направленный поток воздуха, проходящий вдоль поверхности детали от краев к середине и сквозь нее, наталкиваясь на приподнятые края детали 5, начинает загибать их по контуру отверстия 10 шаблона 6. Прессующая плита 1 (фиг. 2, в), опускаясь к поверхности 4 основания 3 на расстояние, меньшее ширины загибания краев детали 5, окончательно загибает края. Соприкаснувшись с краями детали 5 прессующая плита 1 значительно уменьшает доступ воздуха в отсасывающую пневмосистему, разрежение в вакуумной камере 7 резко возрастает, увеличивая усилие прижатия плиты 1 к детали 8. Суммарное усилие привода и вакуума прижимает прессующую плиту 1 к загнутым краям, производя прессование. По



Фиг. 1

окончании необходимого времени прессования, отсос воздуха из вакуумной камеры 7 прекращают, прессующую плиту 1 поднимают и сфальцованную деталь 1 снимают с основания 3.

- 5 В описываемом устройстве шаблон имеет простую конструкцию и дешев в изготовлении. Таким образом, изобретение позволяет упростить переналадку оборудования при смене ассортимента швейных изделий и, тем самым, повысить производительность труда более, чем в два раза.

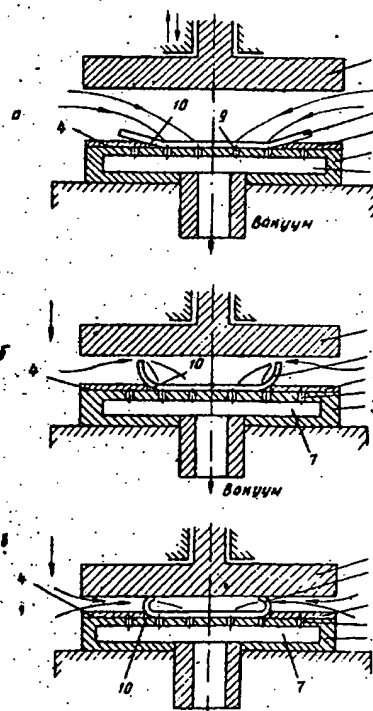
Формула изобретения

1. Устройство для фальцевания деталей швейных изделий, содержащее расположенный на основании шаблон и прессующую плиту, отличающееся тем, что, с целью упрощения конструкции и расширения технологических возможностей, основание выполнено в виде вакуумной камеры с отверстиями на поверхности, обращенной к прессующей плите, а шаблон — в виде пластины с отверстием, контур которого соответствует контуру фальцуемых деталей.

2. Устройство по п. 1, отличающееся тем, что шаблон выполнен из воздухонепроницаемого материала.

Источники информации, принятые во внимание при экспертизе:

1. Патент США № 3611957, кл. 112—2, 1971.



Фиг. 2